

## 騒音ラベリング制度とは

[環境庁HP>大気環境・自動車対策>騒音対策について>騒音ラベリング制度について

(<http://www.env.go.jp/air/noise/labeling.html>) 騒音ラベリング制度導入マニュアルより抜粋]

### 騒音ラベリング制度導入の目的

騒音ラベリング制度とは、機器から発生する騒音の情報をラベルなどの形で開示することを通して、騒音の問題を生じさせない製品やサービスの選択を誘導する仕組み・制度であり、業界団体が主体となってその基盤づくりと整備をはかる自主的な取組がなされることを想定している。

### 騒音ラベリング制度導入の意義

騒音問題は、騒音発生量の大きな機器の稼働で生じることに加え、誤った設置や使用方法、日常の管理の不備、故障等、様々な要因でも発生する。このような場合の多くで、未然防止に必要な情報や問題発生時の対応策等について、製造事業者からユーザーまでの関係者間で情報伝達が十分になされておらず、当該機器が騒音を発生することが認識されていなかった、或いは騒音問題を未然に防止するような機器の選択方法を知らなかった等、基本的な情報の不足が問題を引き起こしたり深刻化したりしている。

騒音問題がひとたび発生すると、工場・事業場の近隣の住民に大きな苦痛を強いることになり、工場・事業場にとっては解決に向けて多くの費用的、時間的、人的負担を支払うこととなるばかりか、場合によっては行政から操業停止の命令を受けることもある。さらに、住民と事業者間の軋轢により、双方が精神的な苦痛を負う結果となることも少なくない。また、製造事業者や販売・設置事業者にとっても、住民或いはユーザーから具体的な対策の検討を要請されたり、問題の発生により悪評が立ち、売り上げが落ちる等のデメリットを受ける可能性は少なくない。

このような事態を防ぐため、騒音ラベリング制度の導入は、騒音に関する情報を関係者間で適切に共有し、情報の偏りを解消することにつながり、騒音問題の根本的な解決に非常に有効であると考えられる。

また、騒音ラベリング制度を活用し、騒音問題発生時の未然防止に努め、関係者と協力しあうことは、このような状況を回避するとともに、社会的信頼を獲得し、事業者としての企業価値や商品の付加価値を高めるためにも重要である。

### 対象とする騒音発生機器

様々な騒音が社会的に問題になることがあるが、本制度では、騒音発生源としての機器に着目し、当該機器が騒音規制法で定める特定施設であるか否かを問わず、騒音問題を起こす可能性のある全ての機器が発生する騒音を対象として想定している。

更に、特定施設からの除外検討施設（スクリー式圧縮機）については、現時点では、騒音規制法の規制対象から除外することは適当ではないが、低騒音化に向けた取組がなされていることから、規制以外の手法である「騒音ラベリング制度」や「設置ガイドライン」等の検討も併せて進め、効果的かつ効率的な施設の低騒音化に向けた在り方を幅広く検討する必要がある。

# 空気圧縮機の騒音ラベリングについて

## 1. 測定対象機器

測定対象機器は回転形圧縮機とする（スクロールは含まない）。

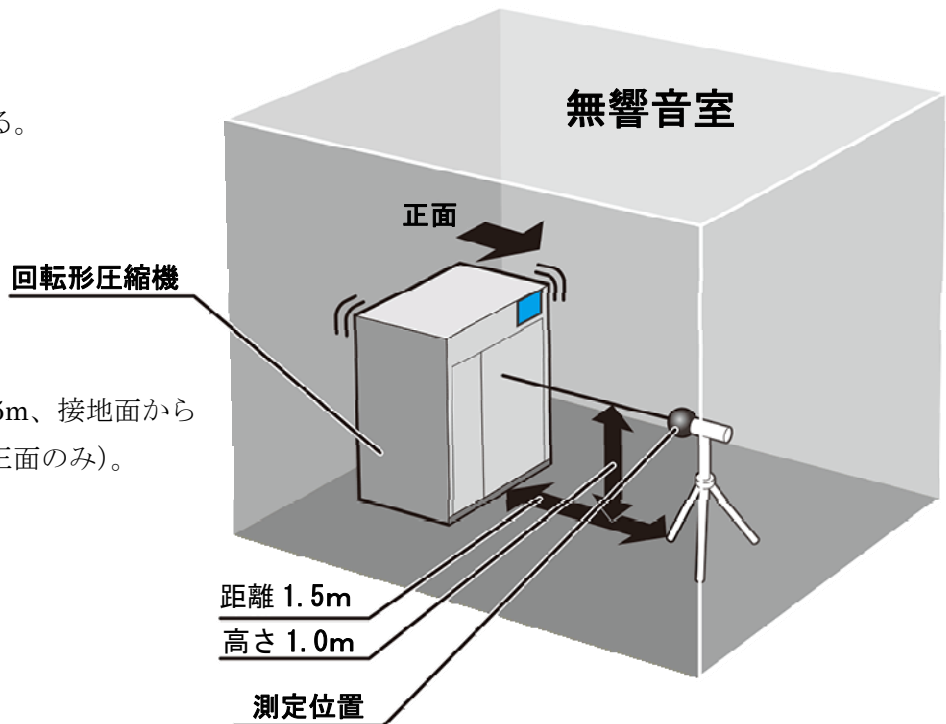
## 2. 測定条件

### 2.1 測定場所

無響音室での測定とする。

### 2.2 測定位置

圧縮機本体から距離 1.5m、接地面から高さ 1m で測定する（正面のみ）。



### 2.3 騒音レベル

5 dB 単位でクラス分けをする。各クラスの許容値は±2dB とする。

## 3. 測定時の運転条件

測定時の出力条件は、定格出力連続運転時を基本とする。

## 4. 使用計測器

JIS C 1059-1 に準ずる。

## 5. 騒音ラベルデザイン

上部にデシベル表示、スピーカの図案化により、音量レベル表示である事を視覚的に伝達する。

また、貼付領域に限られる製品を考慮し、ラベルサイズを 4cm×4cm 程度の大きさとする。



## 6. 適用

一般社団法人日本産業機械工業会汎用圧縮機委員会メンバー会社の販売する回転形圧縮機で上記の条件を満たした機器に貼付される。